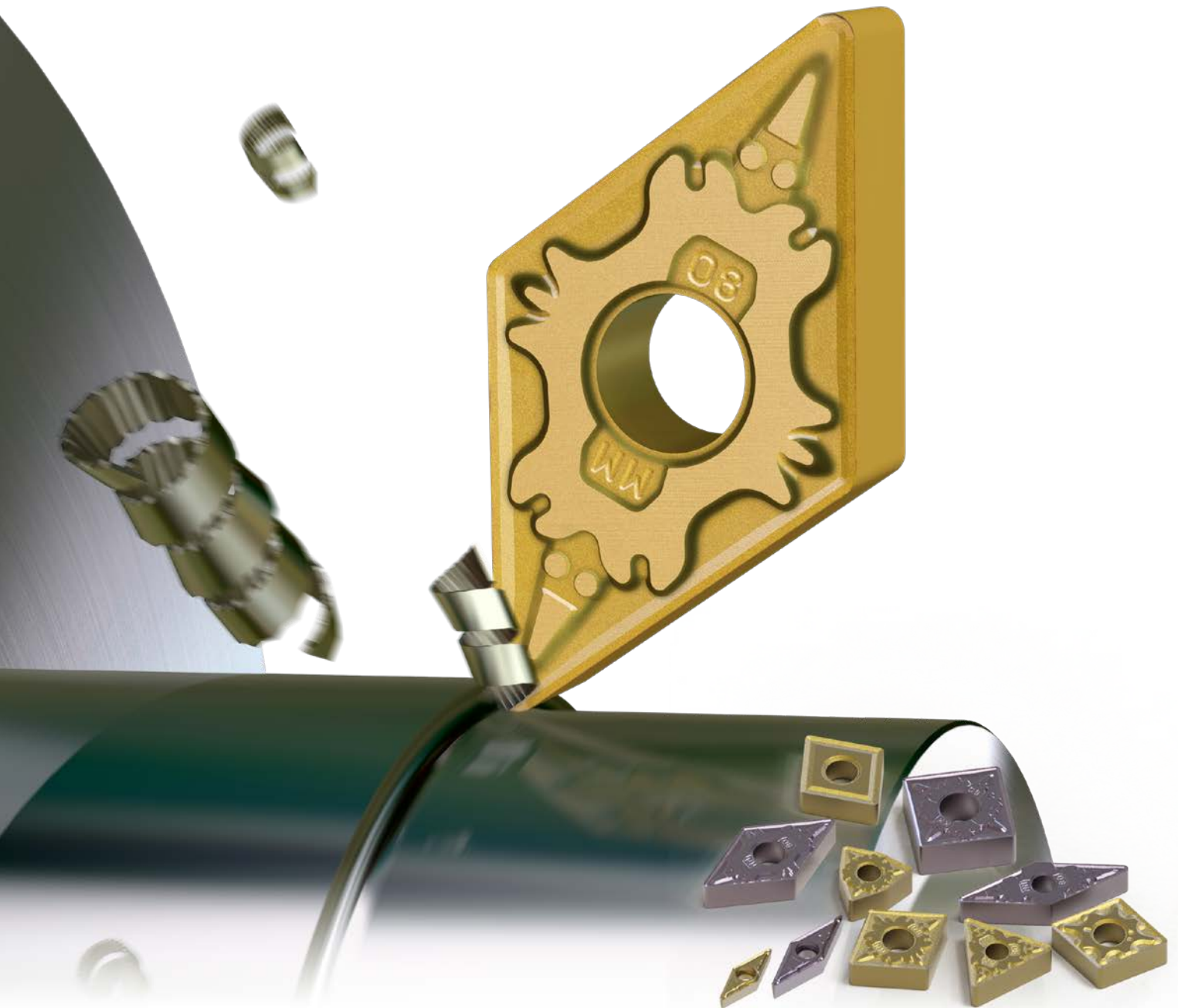


NEW

B277P

SERIA MC / MP7100

SPECJALNE PODŁOŻE Z WĘGLIKA
NOWA TECHNOLOGIA POKRYWANIA
DO TOCZENIA STALI NIERDZEWNYCH



 **MITSUBISHI MATERIALS**

SERIA MC/MP7100

NOWO OPRACOWANA SERIA DO RÓŻNYCH APLIKACJI
OBRÓBKI STALI NIERDZEWNYCH

MC7125



UNIWERSALNY WYBÓR DO TOCZENIA STALI NIERDZEWNYCH

Gatunek pierwszego wyboru.
Możliwość zastosowania w szerokim zakresie aplikacji, od obróbki ciągłej po obróbkę przerywaną. Zalecany do szerokiego asortymentu stali nierdzewnych.

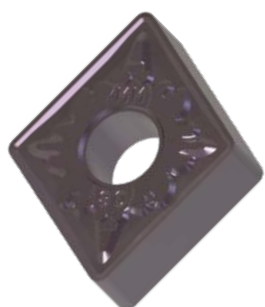
MC7115



DO TOCZENIA Z DUŻYMI PRĘDKOŚCIAMI SKRAWANIA

Gatunek pokrywany metodą CVD, przeznaczony specjalnie do obróbki szybkościowej. Do obróbki detali ze stali nierdzewnych o średnich i dużych rozmiarach, prędkości skrawania 250 m/min lub wyższe skracają czas obróbki.

MP7135



BARDZIEJ CIĄGLIWY, DO OBRÓBKII PRZERYWANEJ

Węgiel pokrywany metodą PVD, odporny na uderzenia podczas obróbki przerywanej. Idealny do obróbki przerywanej detali, jak również obróbki zgrubnej odlewek i odlewów.

FILM POKAZUJĄCY PRZEBIEG OBRÓBKII ZA POMOCĄ PŁYTEK SERII MC/MP7100



SERIA MC/MP7100

MC7125

UNIWERSALNY WYBÓR DO TOCZENIA STALI NIERDZEWNYCH

Niezwykła stabilność, odporność na deformacje plastyczne i wykruszenia.



WARSTWA POWŁOKI O WYSOKIEJ SIŁE PRZYLEGANIA

Technologia TOUGH-Grip i Super TOUGH-Grip zapewnia znaczny wzrost sił przylegania i maksymalną efektywność powłoki.

PODŁOŻE ODPORNE NA DEFORMACJE PLASTYCZNE I WYKRUSZENIA

Dzięki optymalizacji rozkładu wielkości ziarn głównego składnika węgla wolframu i poprawie jego rozproszenia, mniejszemu kontaktowi między cząstkami węgla znacznie poprawiono odporność na deformacje plastyczne i pękanie.

MC7115

DO TOCZENIA Z DUŻYMI PRĘDKOŚCIAMI SKRAWANIA

Większa twardość podłoża zapewnia doskonałą odporność na deformacje plastyczne i zużycie kraterowe.



WARSTWA POWŁOKI O WYSOKIEJ SIŁE PRZYLEGANIA

Technologia TOUGH-Grip i Super TOUGH-Grip powoduje znaczne zwiększenie sił przylegania i maksymalizację efektywności powłoki. Technologia Super Nano Texture powstrzymuje zużycie kraterowe podczas obróbki z dużymi prędkościami skrawania.

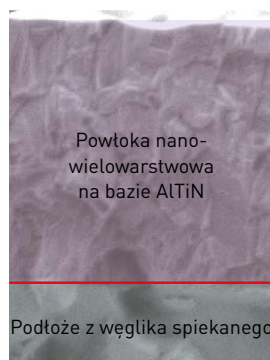
PODŁOŻE WĘGLIKOWE WYTRZYMUJE OBRÓBKĘ Z DUŻYMI PRĘDKOŚCIAMI SKRAWANIA

Twarde podłoże węglkowe jest odporne na wysokie temperatury powstające podczas obróbki szybkościowej i wykazuje doskonałą odporność na deformacje plastyczne i zużycie kraterowe.

MP7135

BARDZIEJ CIĄGLIWI, DO OBRÓBKĘ PRZERYWANEJ

Powłoka odporna na wysokie temperatury i specjalne podłoże węglkowe zapewniają odporność na ścieranie i na wykruszenia.



..... **POWŁOKA NANO-WIELOWARSTWOWA NA BAZIE AlTiN**
Dzięki odpornej na wysokie temperatury nano-wielowarstwowej powłoce AlTiN, uzyskano doskonałą odporność na ścieranie i na wykruszenia.

..... **TECHNOLOGIA ZAPEWNIAJĄCA WIĘKSZĄ SIŁĘ ADHEZJI**
Zapobiega odpryskiwaniu podczas skrawania stali nierdzewnych i zapewnia doskonałą odporność na wykruszenia.

..... **SPECJALNE PODŁOŻE NA BAZIE WĘGLIKA**
Podłoże węglkowe dedykowane do stali nierdzewnych wykazuje wysoką odporność na ścieranie i na pękanie.

SERIA MC/MP7100

GATUNEK POKRYWANY DO TOCZENIA STALI NIERDZEWNYCH

WIĘKSZA PRZYCZEPNOŚĆ POWŁOKI I SPECJALNE PODŁOŻE WĘGLIKOWE ZAPOBIEGA POWSTAWANIU KARBÓW PODCZAS TOCZENIA STALI NIERDZEWNYCH

Stale nierdzewne są szeroko stosowane w komponentach wymagających odporności na korozję. Stale nierdzewne w porównaniu z innymi stalami i żeliwami mają niską twardość, ale są trudne w obróbce i podatne na utwardzanie się podczas obróbki. Z tego powodu płytki do toczenia są podatne na uszkodzenia krawędzi i powstawanie narostu. Dodatkowo, deformacja plastyczna płytki wskutek wytwarzanego ciepła utrudnia skrawanie i powoduje skrócenie trwałości narzędzia.

Właściwości stali nierdzewnych takie, jak odporność na korozję i odporność cieplna różnią się znacznie w zależności od struktury metalurgicznej i składu, a te niewielkie różnice mogą sprawiać wrażenie, jakby obrabiany był zupełnie inny materiał.

Mitsubishi Materials jest w stanie połączyć technologie pokrywania i wykonania podłoża i uzyskać serię gatunków, które doskonale nadają się do obróbki stali nierdzewnych.



Wrąb/karb



Wyłamywanie krawędzi spowodowane narostem

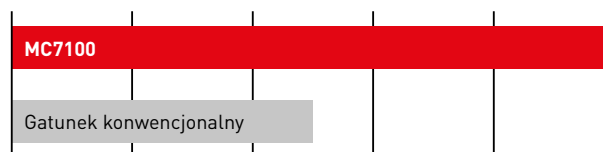
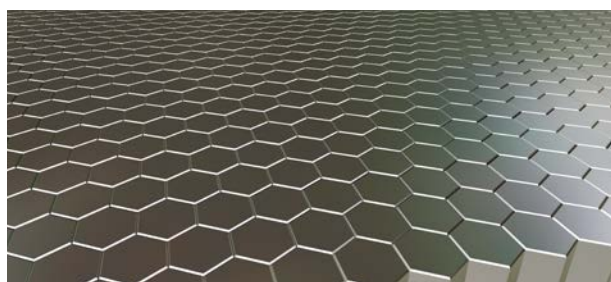


Deformacja plastyczna

CHARAKTERYSTYKA POWŁOK SERII MC7100

TECHNOLOGIA „SUPER” NANO TEXTURE

Wcześniejsza technologia Nano Texture została udoskonalona i rozwinięta, stając się wiodącym w branży standardem wzrostu kryształów powłok Al_2O_3 . Technologia Super Nano Texture to proces umożliwiający tworzenie drobnych, gęsto upakowanych kryształów, który zwiększa trwałość narzędzia i odporność na ścieranie.



Udział ziaren kryształów Al_2O_3 o identycznej orientacji

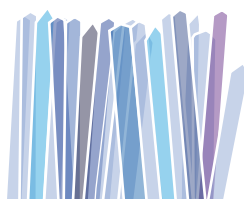
ORIENTACJA KRYSZTAŁÓW

[Schemat]



Konwencjonalne płytki z powłoką CVD

Niejednakowa wielkość i kierunek wzrostu kryształów.



Technologia Nano Texture

Większa jednorodność wielkości i kierunku wzrostu kryształów.



Technologia Super Nano Texture

Radykalnie większa jednorodność wielkości i kierunku wzrostu kryształów.

SERIA MC/MP7100

WARSTWA TOUGH-GRIP ORAZ WARSTWA SUB-GRIP

NIEZWYKŁA SIŁA PRZYLEGANIA WARSTW POWŁOK ZAPOBIEGA ODPRYSKIWANIU PODCZAS OBRÓBKI STALI NIERDZEWNYCH



SUPER-TOUGH-GRIP

Znacznie zwiększono przyczepność warstwy Al_2O_3 podanej na odpryskiwanie wskutek mechanicznego utwardzenia stali nierdzewnych podczas obróbki.

SUB-GRIP

Zwiększa przyczepność warstwy powłoki do podłoża węglkowego i zapobiega odpryskiwaniu powłoki wskutek powstawania narostu.

CHARAKTERYSTYKA PODŁOŻY WĘGLIKOWYCH

MC7115

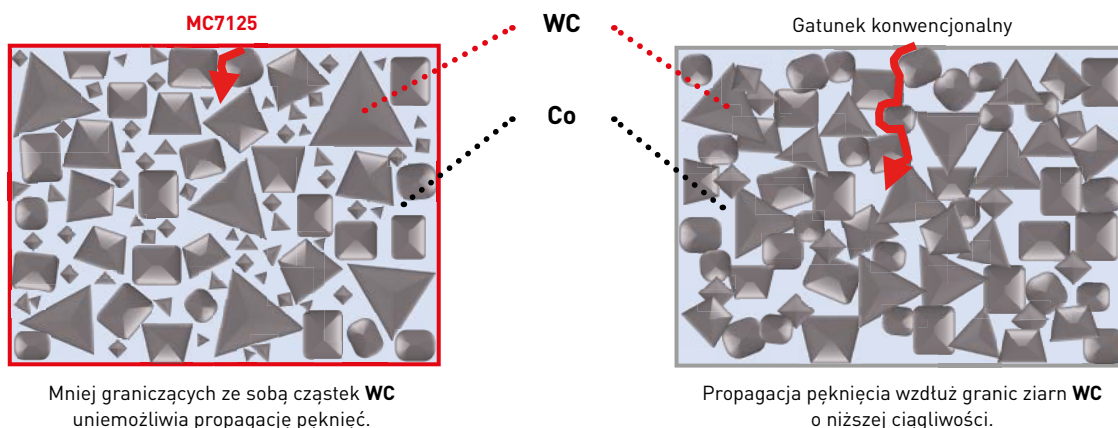
Odporność na zużycie kraterowe i deformacje plastyczne pozwalają na obróbkę stali nierdzewnych z dużymi prędkościami skrawania.

MP7135

Specjalne podłoże z węgla posiada doskonałą odporność na ścieranie i znacznie zwiększoną odporność na wykruszenia.

MC7125

Optymalizując rozkład wielkości ziaren, zmniejszono bezpośredni kontakt między cząstkami WC o niskiej ciągliwości, zwiększono twardość, a tym samym znacząco poprawiono odporność na deformacje plastyczne i pękanie.






Mniej graniczących ze sobą cząstek WC uniemożliwia propagację pęknięć.

Propagacja pęknięcia wzdłuż granic ziarn WC o niższej ciągliwości.

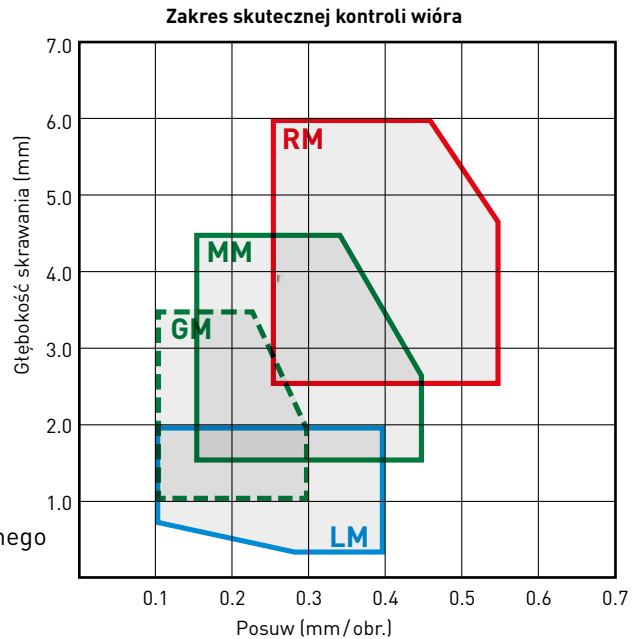
SYSTEM ŁAMACZY WIÓRA

PŁYTKI NEGATYWNE DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO

M

	Obróbka lekka	Obróbka średnia	Obróbka zgrubna
	LM MC7115	MM MC7115	RM MC7115
	LM MC7125	MM MC7125	RM MC7125
	LM MP7135	MM MP7135	RM MP7135

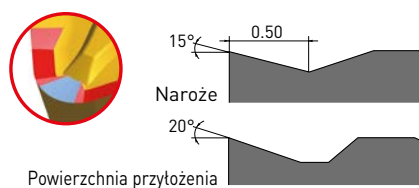
- Obróbka stabilna**
 - Obróbka ciągła
 - Stata głębokość skrawania
 - Powierzchnie obrobione wstępnie
 - Obróbka pewnie zamocowanego przedmiotu obrabianego
- Obróbka ogólna**
- Obróbka niestabilna**
 - Obróbka ciężka przerywana
 - Zmienna głębokość skrawania
 - Obróbka przy niskiej sztywności zamocowania



PODSTAWOWE ŁAMACZE WIÓRA

ŁAMACZ LM DO OBRÓBK LEEKIEJ

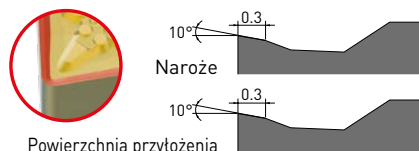
Zapobiega powstawaniu zadziorów
Radykalnie zmniejsza powstawanie zadziorów dzięki ostrej i wytrzymałej krawędzi skrawającej o różnych kątach natarcia.



ŁAMACZ MM DO OBRÓBK ŚREDNIEJ

Doskonała odporność na powstawanie narostu

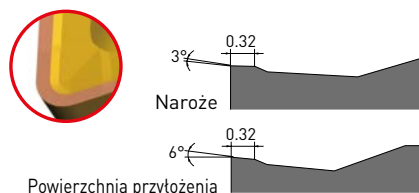
Ostrokrawędziowe naroże i ostra główna krawędź skrawająca poprawia odporność na powstawanie narostu i zapobiega problemom.



ŁAMACZ RM DO OBRÓBK ZGRUBNEJ

Doskonała odporność na pęknięcie

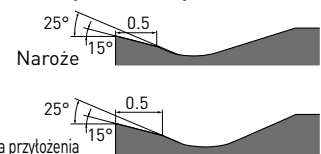
Dzięki optymalizacji kąta ścina i geometrii zaszlifowania uzyskano wysoką stabilność krawędzi skrawającej podczas obróbki przerywanej.



ŁAMACZ GM

Łamacz pośredni

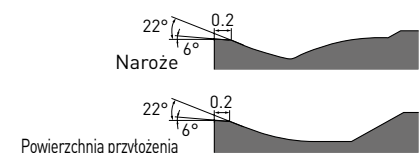
Łamacz pośredni pomiędzy łamaczem LM a MM. Doskonała odporność na powstawanie karbów podczas obróbki lekkiej i średniej.



ŁAMACZ MA

Łamacz Multi-Assist

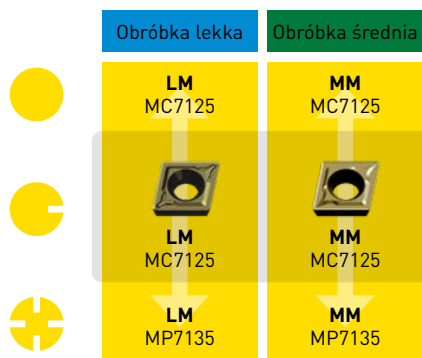
Zalecany do obróbki średniej.






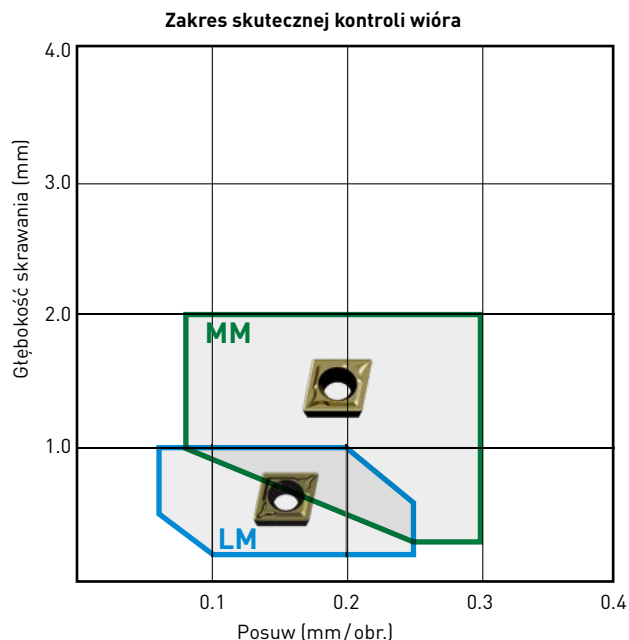
SYSTEM ŁAMACZY WIÓRA

PŁYTKI POZYTYWNE 5°, 7°, 11°

M



-  **Obróbka stabilna**
 - Obróbka ciągła
 - Stała głębokość skrawania
 - Powierzchnie obrobione wstępnie
 - Obróbka pewnie zamocowanego przedmiotu obrabianego
-  **Obróbka ogólna**
-  **Obróbka niestabilna**
 - Obróbka ciężka przerywana
 - Zmienna głębokość skrawania
 - Obróbka przy niskiej sztywności zamocowania



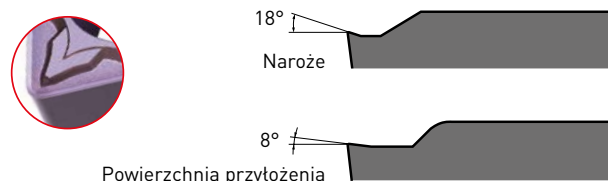
PODSTAWOWE ŁAMACZE WIÓRA

ŁAMACZ LM DO OBRÓBK LEKKIEJ

Pierwszy wybór do obróbki lekkiej stali nierdzewnych

Duży kąt natarcia zapewnia ostrą krawędź skrawającą, zapobiegającą przywieraniu wióra i pomaga kontrolować gładkość powierzchni. Ostry łamacz zapewnia idealny zakres kontroli wiórów.

Płytki pozytywne 5°, 7°, 11°

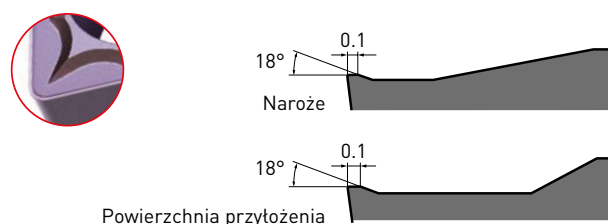


ŁAMACZ MM DO OBRÓBK ŚREDNIEJ

Pierwszy wybór do obróbki średniej stali nierdzewnych

Płaski ścin zapewnia doskonałe połączenie odporności na ścieranie i na pęknięcie. Szeroka kieszeń wiórowa redukuje drgania, zapobiega zakleszczaniu się wióra i zapobiega wzrostowi oporów skrawania nawet przy dużych głębokościach skrawania.

Płytki pozytywne 5°, 7°

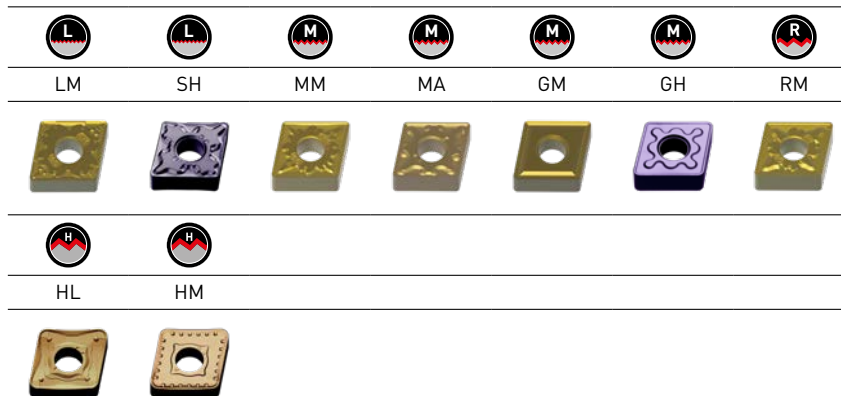
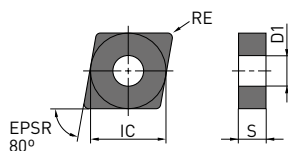


CNMG, CNMM

PŁYTKI NEGATYWNE (Z OTWOREM)

Klasa tolerancji M

CNMG, CNMM




Numer zamówieniowy			MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
	F	L							
CNMG120404-LM	L		●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-LM	L		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-LM	L		●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120404-SH	L			●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-SH	L			●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120408-MM	M		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MM	M		●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-MM	M		●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160608-MM	M		●	●	●	15.875	6.35	0.8	6.35
CNMG160612-MM	M		●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-MM	M		●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190608-MM	M		●	●	●	19.05	6.35	0.8	7.93
CNMG190612-MM	M		●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-MM	M		●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMG120404-MA	M			●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-MA	M			●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MA	M			●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-MA	M			●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160608-MA	M			●	●	15.875	6.35	0.8	6.35
CNMG160612-MA	M			●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-MA	M			●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190612-MA	M			●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-MA	M			●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMG120404-GM	M			●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-GM	M			●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-GM	M			●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120408-GH	M			●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-GH	M			●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG160612-GH	M			●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG190612-GH	M			●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-GH	M			●	●	19.05	6.35	1.6	7.93

1/2

[Po 10 płytek w opakowaniu]



CNMG, CNMM – PŁYTKI NEGATYWNE (Z OTWOREM)

Numer zamówieniowy			MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
CNMG120408-RM	R		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-RM	R		●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-RM	R		●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160612-RM	R		●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-RM	R		●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190612-RM	R		●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-RM	R		●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMM190612-HL	H			●		19.05	6.35	1.2	7.93
CNMM190616-HL	H			●		19.05	6.35	1.6	7.93
CNMM190612-HM	H			●		19.05	6.35	1.2	7.93
CNMM190616-HM	H			●		19.05	6.35	1.6	7.93

2/2

[Po 10 płytek w opakowaniu]

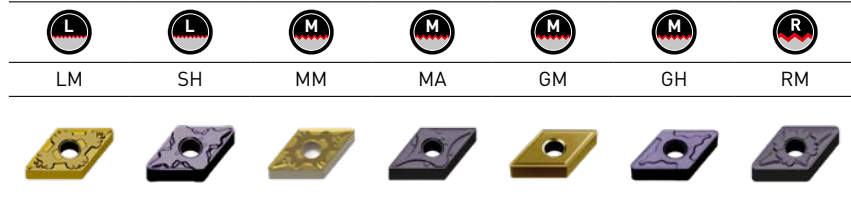
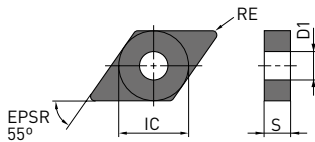


DNMG

PŁYTKI NEGATYWNE (Z OTWOREM)

Klasa tolerancji M

DNMG



Numer zamówieniowy	F L M R H		MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
DNMG110404-LM	L		●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
DNMG110408-LM	L		●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
DNMG150404-LM	L		●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-LM	L		●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-LM	L		★	★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-LM	L		●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-LM	L		●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG110404-SH	L				●	9.525	4.76	0.4	3.81
DNMG110408-SH	L				●	9.525	4.76	0.8	3.81
DNMG150404-SH	L				●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-SH	L				★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150408-MM	M		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MM	M			★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150608-MM	M		●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MM	M		★	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150404-MA	M			●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-MA	M			●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MA	M			★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-MA	M			●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-MA	M			●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MA	M			★	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150404-GM	M			●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-GM	M			★	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150604-GM	M			●	★	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-GM	M			●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150408-GH	M				●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-GH	M				★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150608-GH	M				●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-GH	M				●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150408-RM	R		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-RM	R			●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150416-RM	R			★	★	12.7	4.76	1.6	5.16
DNMG150608-RM	R			●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-RM	R			●	★	12.7	6.35	1.2	5.16

1/1

(Po 10 płytek w opakowaniu)

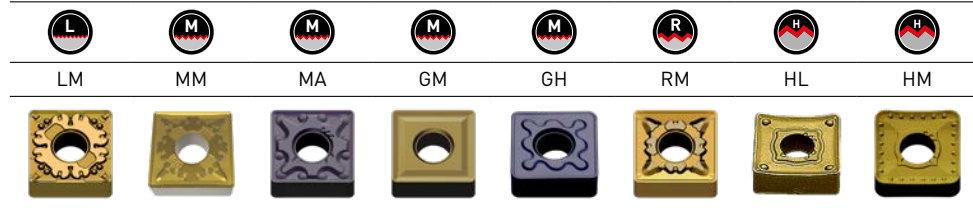
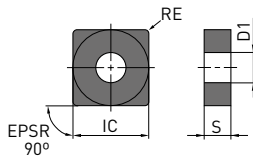


SNMG, SNMM

PŁYTKI NEGATYWNE (Z OTWOREM)

Klasa tolerancji M

SNMG, SNMM



Numer zamówieniowy	F L M R H		MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
SNMG120404-LM	L		●	★	★	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-LM	L		●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120408-MM	M		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-MM	M		●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416-MM	M		★	★	★	12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG150608-MM	M			●	★	15.875	6.35	0.8	6.35
SNMG150612-MM	M		●	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG150616-MM	M			★		15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612-MM	M			●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-MM	M			●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMG120404-MA	M			●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-MA	M			●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-MA	M			★	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG150608-MA	M			●	●	15.875	6.35	0.8	6.35
SNMG150612-MA	M			●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG190616-MA	M			●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMG120404-GM	M			●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-GM	M			●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-GM	M			★	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120408-GH	M				●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-GH	M				★	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416-GH	M				●	12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG190612-GH	M				●	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-GH	M				●	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMG120408-RM	R		★	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-RM	R		★	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416-RM	R		★	★	●	12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG150612-RM	R		●	★	●	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG150616-RM	R		●			15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612-RM	R		★	●	★	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-RM	R		●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMM190612-HL	H			★		19.05	6.35	1.2	7.93
SNMM190616-HL	H			★		19.05	6.35	1.6	7.93
SNMM190612-HM	H			●		19.05	6.35	1.2	7.93
SNMM190616-HM	H			●		19.05	6.35	1.6	7.93
SNMM250732-HM	H			●		25.4	7.94	3.2	9.12

1/1

(Po 10 płytek w opakowaniu)



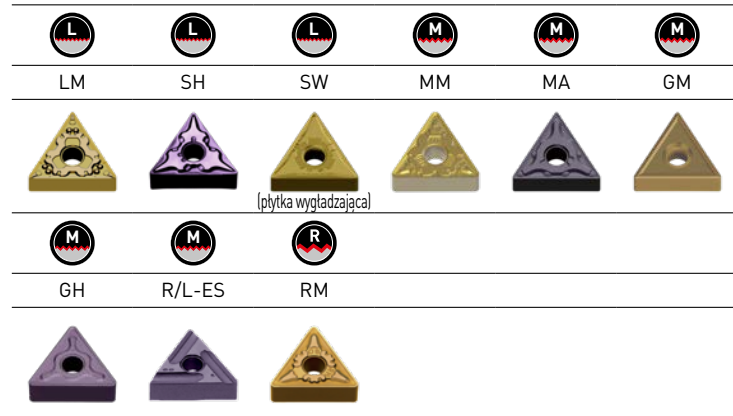
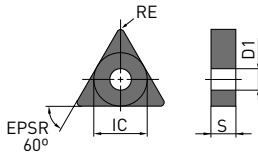
● : Standard magazynowy. ★ : Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii.

TNMG, TNMX

PŁYTKI NEGATYWNE (Z OTWOREM)

Klasa tolerancji M

TNMG, TNMX



Numer zamówieniowy	F L M R H		MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
TNMG160404-LM	L		●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-LM	L		★	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-LM	L		★	★	★	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG160404-SH	L				●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-SH	L				●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMX160408-SW	L			★		9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160408-MM	M		●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MM	M		★	★	★	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-MM	M		★	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-MM	M			★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG220416-MM	M			●		12.7	4.76	1.6	5.16
TNMG160404-MA	M			●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-MA	M			●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MA	M			★	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-MA	M			●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-MA	M			★	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG160404-GM	M			●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-GM	M			●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-GM	M			●	★	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-GM	M			★	★	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG160408-GH	M				●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG220408-GH	M				●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-GH	M				●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG160404R-ES	M			●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160404L-ES	M			●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160408R-ES	M			●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160408L-ES	M			●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG220408R-ES	M				●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220408L-ES	M				●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG160408-RM	R		★	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-RM	R		★	★	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-RM	R			●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-RM	R			★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG220416-RM	R			●	★	12.7	4.76	1.6	5.16

(Po 10 płytek w opakowaniu)

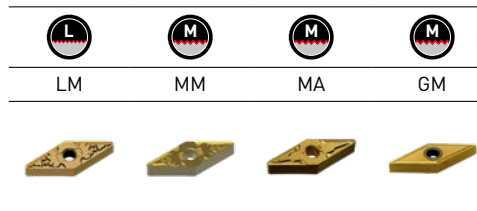
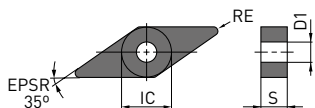
● : Standard magazynowy. ★ : Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii.

VNMG

PŁYTKI NEGATYWNE (Z OTWOREM)

Klasa tolerancji M

VNMG



Numer zamówieniowy	F L M		MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
	R H								
VNMG160404-LM	L		●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-LM	L		★	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160408-MM	M		●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-MA	M			●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-MA	M			●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-GM	M			●	★	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-GM	M			●	●	9.525	4.76	0.8	3.81

1/1

[Po 10 płytek w opakowaniu]

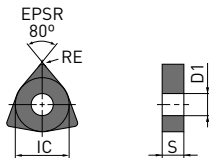
21

WNMG

PŁYTKI NEGATYWNE (Z OTWOREM)

Klasa tolerancji M

WNMG



Numer zamówieniowy	F L M		MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
	R	H							
WNMG060404-LM	L		●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
WNMG060408-LM	L		●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080404-LM	L		●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-LM	L		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG06T304-SH	L				●	9.525	3.97	0.4	3.81
WNMG06T308-SH	L				●	9.525	3.97	0.8	3.81
WNMG060404-SH	L				●	9.525	4.76	0.4	3.81
WNMG060408-SH	L				●	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080404-SH	L				●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-SH	L				●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG060408-MM	M		★	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG060412-MM	M			●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
WNMG080408-MM	M		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MM	M		●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG06T304-MA	M			●	●	9.525	3.97	0.4	3.81
WNMG06T308-MA	M			●	●	9.525	3.97	0.8	3.81
WNMG06T312-MA	M			★	★	9.525	3.97	1.2	3.81
WNMG060408-MA	M			●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG060412-MA	M			★	●	9.525	4.76	1.2	3.81
WNMG080404-MA	M			●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-MA	M			●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MA	M			●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG060404-GM	M			●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
WNMG060408-GM	M			●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080404-GM	M			●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-GM	M			●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-GM	M			●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080408-GH	M			●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-GH	M			●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG060408-RM	R		●	★	★	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG060412-RM	R			★	●	9.525	4.76	1.2	3.81
WNMG080408-RM	R		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-RM	R		●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16

1/1

[Po 10 płytek w opakowaniu]

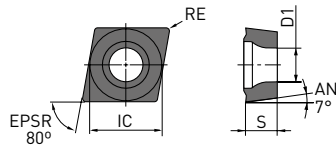


CCMT, CCMH, CPMH

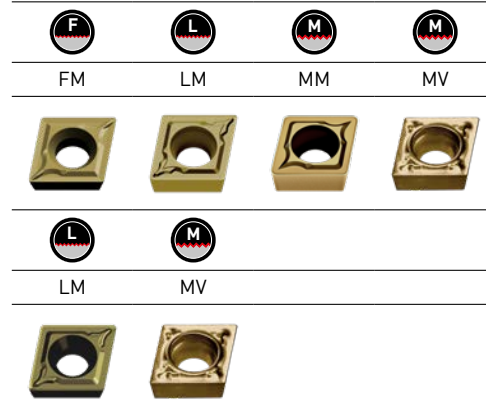
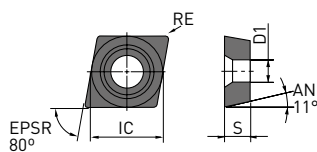
PŁYTKI POZYTYWNE 7°, 11° (Z OTWOREM)

Klasa tolerancji M

CCMT, CCMH



CPMH



Numer zamówieniowy			MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
	F	L							
CCMT060202-FM	F			★		6.35	2.38	0.2	2.8
CCMT060204-FM	F		★	★	★	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT09T302-FM	F			★		9.525	3.97	0.2	4.4
CCMT09T304-FM	F		★	★	★	9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-FM	F		★	★	★	9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT060204-LM	L		●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT060208-LM	L		●	●	★	6.35	2.38	0.8	2.8
CCMT09T304-LM	L		●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-LM	L		●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT060202-MM	M			●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
CCMT060204-MM	M		●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT060208-MM	M		●	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
CCMT09T302-MM	M			●	●	9.525	3.97	0.2	4.4
CCMT09T304-MM	M		●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-MM	M		●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT120404-MM	M		●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.5
CCMT120408-MM	M		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.5
CCMT120412-MM	M		●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.5
CCMH060202-MV	M			●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
CCMH060204-MV	M			●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
CPMH080204-LM	L		●	●	●	7.94	2.38	0.4	3.5
CPMH080208-LM	L		●	●	●	7.94	2.38	0.8	3.5
CPMH090304-LM	L		●	●	●	9.525	3.18	0.4	4.4
CPMH090308-LM	L		●	●	●	9.525	3.18	0.8	4.4
CPMH080204-MV	M			●	●	7.94	2.38	0.4	3.5
CPMH080208-MV	M			●	●	7.94	2.38	0.8	3.5
CPMH090304-MV	M			●	●	9.525	3.18	0.4	4.4
CPMH090308-MV	M			●	●	9.525	3.18	0.8	4.4

1/1

[Po 10 płytek w opakowaniu]

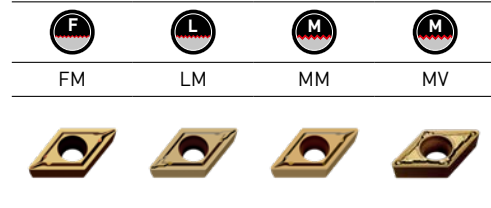
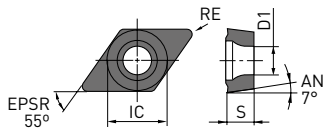


DCMT

PŁYTKI POZYTYWNE 7° (Z OTWOREM)

Klasa tolerancji M

DCMT



Numer zamówieniowy			MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
	F	L							
DCMT070202-FM	F			★		6.35	2.38	0.2	2.8
DCMT070204-FM	F		★	★		6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT11T302-FM	F			★		9.525	3.97	0.2	4.4
DCMT11T304-FM	F		★	★	★	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-FM	F		★	★	★	9.525	3.97	0.8	4.4
DCMT070202-LM	L			★		6.35	2.38	0.2	2.8
DCMT070204-LM	L		●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT070208-LM	L		●	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
DCMT11T302-LM	L			★		9.525	3.97	0.2	4.4
DCMT11T304-LM	L		★	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-LM	L		●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
DCMT070202-MM	M			●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
DCMT070204-MM	M		●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT070208-MM	M		●	●	★	6.35	2.38	0.8	2.8
DCMT11T302-MM	M			●		9.525	3.97	0.2	4.4
DCMT11T304-MM	M		●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-MM	M		●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
DCMT150404-MM	M		●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.5
DCMT150408-MM	M		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.5
DCMT070202-MV	M			●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
DCMT070204-MV	M			●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT070208-MV	M			●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
DCMT11T302-MV	M			●		9.525	3.97	0.2	4.4
DCMT11T304-MV	M			●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-MV	M			●	●	9.525	3.97	0.8	4.4

1/1

(Po 10 płytek w opakowaniu)

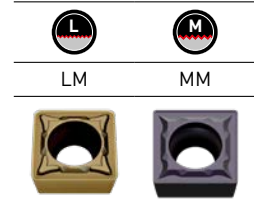
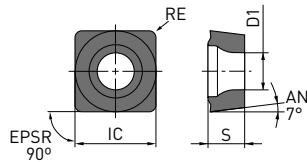


SCMT

PŁYTKI POZYTYWNE 7° (Z OTWOREM)

Klasa tolerancji M

SCMT



Numer zamówieniowy	F L M		MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
	R H								
SCMT09T304-LM	L		●	★	★	9.525	3.97	0.4	4.4
SCMT09T308-LM	L		●	★	★	9.525	3.97	0.8	4.4
SCMT09T304-MM	M		●	●	★	9.525	3.97	0.4	4.4
SCMT09T308-MM	M		●	●	★	9.525	3.97	0.8	4.4
SCMT120404-MM	M		●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.5
SCMT120408-MM	M		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.5

1/1

[Po 10 płytek w opakowaniu]

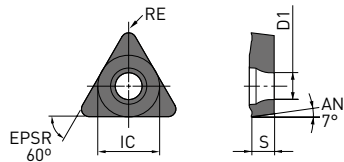
21 

TCMT, TPMH

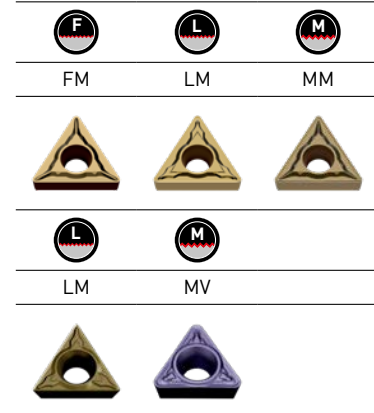
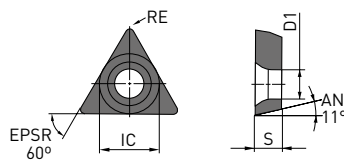
PŁYTKI POZYTYWNE 7°, 11° (Z OTWOREM)

Klasa tolerancji M

TCMT



TPMH



Numer zamówieniowy			MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
	F	L							
TCMT090204-FM	F		★	★	★	5.56	2.38	0.4	2.5
TCMT090204-LM	L			●	★	5.56	2.38	0.4	2.5
TCMT110204-LM	L			●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
TCMT110208-LM	L			●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
TCMT16T304-LM	L		●	●	★	9.525	3.97	0.4	4.4
TCMT16T308-LM	L		●	●	★	9.525	3.97	0.8	4.4
TCMT090204-MM	M			●	★	5.56	2.38	0.4	2.5
TCMT090208-MM	M				★	5.56	2.38	0.8	2.5
TCMT110204-MM	M			●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
TCMT110208-MM	M		★	●	★	6.35	2.38	0.8	2.8
TCMT130304-MM	M				★	7.94	3.18	0.4	3.4
TCMT16T304-MM	M		●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
TCMT16T308-MM	M		●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
TCMT16T312-MM	M			●	●	9.525	3.97	1.2	4.4
TPMH090204-LM	L			●	●	5.56	2.38	0.4	2.9
TPMH110304-LM	L			●	●	6.35	3.18	0.4	3.4
TPMH110308-LM	L			●	●	6.35	3.18	0.8	3.4
TPMH160304-LM	L			●	●	9.525	3.18	0.4	4.4
TPMH160308-LM	L			●	●	9.525	3.18	0.8	4.4
TPMH080202-MV	M			●	●	4.76	2.38	0.2	2.4
TPMH080204-MV	M			●	●	4.76	2.38	0.4	2.4
TPMH090204-MV	M			●	●	5.56	2.38	0.4	2.9
TPMH090208-MV	M			★	★	5.56	2.38	0.8	2.9
TPMH110302-MV	M			★	★	6.35	3.18	0.2	3.4
TPMH110304-MV	M			●	●	6.35	3.18	0.4	3.4
TPMH110308-MV	M			★	●	6.35	3.18	0.8	3.4
TPMH160304-MV	M			●	●	9.525	3.18	0.4	4.4
TPMH160308-MV	M			●	●	9.525	3.18	0.8	4.4

1/1

[Po 10 płytek w opakowaniu]

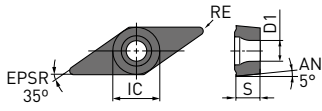


VBMT, VCMT

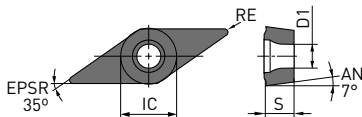
PŁYTKI POZYTYWNE 5°, 7° (Z OTWOREM)

Klasa tolerancji M

VBMT



VCMT



Numer zamówieniowy			MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
	F	L							
VBMT110302-FM	F			★	★	6.35	3.18	0.2	2.9
VBMT110304-FM	F		★	★	★	6.35	3.18	0.4	2.9
VBMT110308-FM	F		★	★		6.35	3.18	0.8	2.9
VBMT160404-FM	F		★	★	★	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-FM	F		★	★		9.525	4.76	0.8	4.4
VBMT110304-LM	L		●	●	●	6.35	3.18	0.4	2.9
VBMT110308-LM	L		●	★	★	6.35	3.18	0.8	2.9
VBMT160404-LM	L		●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-LM	L		●	●	★	9.525	4.76	0.8	4.4
VBMT160404-MM	M		●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-MM	M		●	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4
VBMT110304-MV	M			●	●	6.35	3.18	0.4	2.9
VBMT110308-MV	M			★	★	6.35	3.18	0.8	2.9
VBMT160404-MV	M			●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-MV	M			●	●	9.525	4.76	0.8	4.4
VCMT110302-FM	F			★	★	6.35	3.18	0.2	2.8
VCMT110304-FM	F		★	★	★	6.35	3.18	0.4	2.8
VCMT160404-FM	F		★	★	★	9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT110304-LM	L		●	●	●	6.35	3.18	0.4	2.8
VCMT110308-LM	L		●	●	●	6.35	3.18	0.8	2.8
VCMT160404-LM	L		●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT160408-LM	L		●	●	★	9.525	4.76	0.8	4.4
VCMT160404-MM	M		●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT160408-MM	M		●	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4
VCMT160412-MM	M			★	★	9.525	4.76	1.2	4.4
VCMT080202-MV	M			●	●	4.76	2.38	0.2	2.4
VCMT080204-MV	M			●	●	4.76	2.38	0.4	2.4

1/1

[Po 10 płytek w opakowaniu]

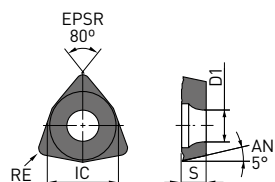


WBMT, WCMT, WPMT

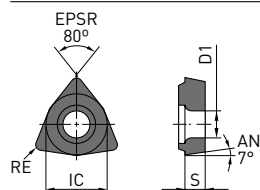
PŁYTKI POZYTYWNE 5°, 7°, 11° (Z OTWOREM)

Klasa tolerancji M

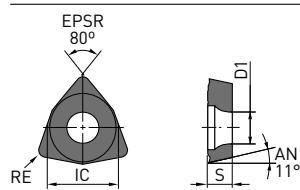
WBMT



WCMT



WPMT



L-MV



MM



MV



Numer zamówieniowy			MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
	M	M							
WBMTL30202L-MV	M			★		4.76	2.38	0.2	2.3
WBMTL30204L-MV	M			★		4.76	2.38	0.4	2.3
WCMT020102-MM	M			●	●	3.97	1.59	0.2	2.3
WCMT020104-MM	M			●	●	3.97	1.59	0.4	2.3
WCMTL30202-MM	M			●	●	4.76	2.38	0.2	2.3
WCMTL30204-MM	M			●	●	4.76	2.38	0.4	2.3
WCMT040202-MM	M			●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
WCMT040204-MM	M			●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
WCMT06T304-MM	M			●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
WCMT06T308-MM	M			●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
WPMT040204-MV	M			●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
WPMT060304-MV	M			●	●	9.525	3.18	0.4	4.4
WPMT060308-MV	M			●	●	9.525	3.18	0.8	4.4

1/1

(Po 10 płytek w opakowaniu)



SERIA MC/MP7100

ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA



PŁYTKI NEGATYWNE (DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO)

Materiał obrabiany	Twardość	Rodzaj obróbki	Priorytet	Gatunek	Vc	f	ap		
M	<200 HB	● L	1	MC7115 LM	185 – 295	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
		● L	2	MC7125 LM	175 – 240	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
		● M	1	MC7115 MM	170 – 270	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
		● R	1	MC7115 RM	160 – 255	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
		● H	1	MC7125 HL	135 – 185	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5		
		● L	1	MC7125 LM	175 – 240	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
		● M	1	MC7125 MM	160 – 220	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
		● M	2	MC7125 GM	160 – 220	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0		
		● M	3	MC7125 MA	160 – 220	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0		
		● M	4	MP7135 GM	120 – 155	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0		
		● M	5	MP7135 MM	120 – 155	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
		● M	6	MP7135 MA	120 – 155	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0		
		● R	1	MC7125 RM	150 – 205	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
		● R	2	MP7135 RM	110 – 145	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
		● R	3	MP7135 GH	110 – 145	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0		
		● H	1	MC7125 HL	135 – 185	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5		
		● H	2	MC7125 HM	135 – 185	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0		
		⚡ L	1	MP7135 LM	130 – 170	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
		⚡ L	2	MP7135 SH	130 – 170	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0		
		⚡ M	1	MP7135 GM	120 – 155	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0		
		⚡ M	2	MP7135 MM	120 – 155	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
		⚡ M	3	MP7135 MA	120 – 155	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0		
		⚡ R	1	MP7135 RM	110 – 145	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
		⚡ R	2	MP7135 GH	110 – 145	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0		
		⚡ H	1	MC7125 HL	135 – 185	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5		
		⚡ H	2	MC7125 HM	135 – 185	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0		
		M	200 HB	● L	1	MC7115 LM	155 – 245	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
				● L	2	MC7125 LM	145 – 200	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
				● M	1	MC7115 MM	140 – 225	0.15 – 0.45	0.7 – 0.5
				● R	1	MC7115 RM	135 – 215	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
				● H	1	MC7125 HL	110 – 155	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5
				● H	2	MC7125 HM	110 – 155	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0
● L	1			MC7125 LM	145 – 200	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
● M	1			MC7125 MM	130 – 180	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
● M	2			MC7125 GM	130 – 180	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0		
● M	3			MC7125 MA	130 – 180	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0		
● M	4			MP7135 GM	100 – 130	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0		
● M	5			MP7135 MM	100 – 130	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
● M	6			MP7135 MA	100 – 130	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0		
● R	1			MC7125 RM	125 – 175	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
● R	2			MP7135 RM	95 – 120	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
● R	3			MP7135 GH	95 – 120	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0		
● H	1			MC7125 HL	110 – 155	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5		
● H	2			MC7125 HM	110 – 155	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0		
⚡ L	1			MP7135 LM	110 – 140	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
⚡ L	2			MP7135 SH	110 – 140	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0		
⚡ M	1			MP7135 GM	100 – 130	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0		
⚡ M	2			MP7135 MM	100 – 130	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
⚡ M	3			MP7135 MA	100 – 130	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0		
⚡ R	1			MP7135 RM	95 – 120	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
⚡ R	2			MP7135 GH	95 – 120	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0		
⚡ H	1			MC7125 HL	110 – 155	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5		
⚡ H	2			MC7125 HM	110 – 155	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0		

1. Zalecane parametry skrawania dla płytek pozytywnych 5° / 7° / 11° mają jedynie charakter orientacyjny. Należy sprawdzić zalecane parametry dla każdej oprawki wytaczarskiej, ponieważ dla obróbki wewnętrznej parametry skrawania zależą od długości wysięgu.



Parametry skrawania : ● : Obróbka stabilna ● : Obróbka ogólna ⚡ : Obróbka niestabilna

SERIA MC/MP7100 – PŁYTKI NEGATYWNE (DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO)

Materiał obrabiany	Twardość	Rodzaj obróbki				Priorytet	Gatunek		Vc	f	ap
M Ferrytyczne i martenzytyczne stale nierdzewne	<200 HB	●	L	1	MC7115	LM	185 – 295	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
		●	L	2	MC7125	LM	175 – 240	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
		●	M	1	MC7115	MM	170 – 270	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
		●	R	1	MC7115	RM	160 – 255	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
		●	H	1	MC7125	HL	135 – 185	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5		
		●	H	2	MC7125	HM	135 – 185	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0		
		●	L	1	MC7125	LM	175 – 240	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
		●	M	1	MC7125	MM	160 – 220	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
		●	M	2	MC7125	GM	160 – 220	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0		
		●	M	3	MC7125	MA	160 – 220	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0		
		●	M	4	MP7135	GM	120 – 155	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0		
		●	M	5	MP7135	MM	120 – 155	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
		●	M	6	MP7135	MA	120 – 155	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0		
		●	R	1	MC7125	RM	150 – 205	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
		●	R	2	MP7135	RM	110 – 145	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
		●	R	3	MP7135	GH	110 – 145	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0		
		●	H	1	MC7125	HL	135 – 185	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5		
		●	H	2	MC7125	HM	135 – 185	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0		
		●	L	1	MP7135	LM	130 – 170	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
		●	L	2	MP7135	SH	130 – 170	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0		
	●	M	1	MP7135	GM	120 – 155	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0			
	●	M	2	MP7135	MM	120 – 155	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0			
	●	M	3	MP7135	MA	120 – 155	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0			
	●	R	1	MP7135	RM	110 – 145	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0			
	●	R	2	MP7135	GH	110 – 145	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0			
	●	H	1	MC7125	HL	135 – 185	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5			
	●	H	2	MC7125	HM	135 – 185	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0			
	●	L	1	MC7115	LM	155 – 245	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0			
	●	L	2	MC7125	LM	145 – 200	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0			
	●	M	1	MC7115	MM	140 – 225	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0			
	●	R	1	MC7115	RM	135 – 215	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0			
	●	H	1	MC7125	HL	110 – 155	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5			
	●	H	2	MC7125	HM	110 – 155	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0			
	●	L	1	MC7125	LM	145 – 200	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0			
	●	M	1	MC7125	MM	130 – 180	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0			
	●	M	2	MC7125	GM	130 – 180	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0			
	●	M	3	MC7125	MA	130 – 180	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0			
	●	M	4	MP7135	GM	100 – 130	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0			
	●	M	5	MP7135	MM	100 – 130	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0			
	●	M	6	MP7135	MA	100 – 130	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0			
●	R	1	MC7125	RM	125 – 175	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0				
●	H	1	MC7125	HL	110 – 155	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5				
●	H	2	MC7125	HM	110 – 155	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0				
●	L	1	MP7135	LM	110 – 140	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0				
●	L	2	MP7135	SH	110 – 140	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0				
●	M	1	MP7135	GM	100 – 130	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0				
●	M	2	MP7135	MM	100 – 130	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0				
●	M	3	MP7135	MA	100 – 130	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0				
●	R	1	MP7135	RM	95 – 120	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0				
●	R	2	MP7135	GH	95 – 120	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0				
●	H	1	MC7125	HL	110 – 155	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5				
●	H	2	MC7125	HM	110 – 155	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0				
●	>200 HB	●	L	1	MC7115	LM	155 – 245	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
●	>200 HB	●	L	2	MC7125	LM	145 – 200	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
●	>200 HB	●	M	1	MC7115	MM	140 – 225	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
●	>200 HB	●	R	1	MC7115	RM	135 – 215	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
●	>200 HB	●	H	1	MC7125	HL	110 – 155	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5		
●	>200 HB	●	H	2	MC7125	HM	110 – 155	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0		
●	>200 HB	●	L	1	MP7135	LM	110 – 140	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
●	>200 HB	●	L	2	MP7135	SH	110 – 140	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0		
●	>200 HB	●	M	1	MP7135	GM	100 – 130	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0		
●	>200 HB	●	M	2	MP7135	MM	100 – 130	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
●	>200 HB	●	M	3	MP7135	MA	100 – 130	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0		
●	>200 HB	●	R	1	MP7135	RM	95 – 120	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
●	>200 HB	●	R	2	MP7135	GH	95 – 120	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0		
●	>200 HB	●	H	1	MC7125	HL	110 – 155	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5		
●	>200 HB	●	H	2	MC7125	HM	110 – 155	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0		



1. Zalecane parametry skrawania dla płytek pozytywnych 5° / 7° / 11° mają jedynie charakter orientacyjny. Należy sprawdzić zalecane parametry dla każdej oprawki wytaczarskiej, ponieważ dla obróbki wewnętrznej parametry skrawania zależą od długości wysięgu.

SERIA MC/MP7100 – PŁYTKI NEGATYWNE (DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO)

Materiał obrabiany	Twardość	Rodzaj obróbki				Priorytet	Gatunek		Vc	f	ap
			F	L	M						
M Stale typu DUPLEX	<280 HB	●	L	1	MP7135	LM	85 – 115	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
		●	L	2	MP7135	SH	85 – 115	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0		
		●	L	3	MC7125	LM	115 – 160	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
		●	L	4	MC7115	LM	125 – 200	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
		●	M	1	MP7135	GM	80 – 105	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0		
		●	M	2	MP7135	MM	80 – 105	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
		●	M	3	MP7135	MA	80 – 105	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0		
		●	M	4	MC7125	MM	105 – 145	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
		●	M	5	MC7125	GM	105 – 145	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0		
		●	M	6	MC7125	MA	105 – 145	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0		
		●	M	7	MC7115	MM	115 – 180	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
		●	R	1	MP7135	RM	75 – 100	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
		●	R	2	MP7135	GH	75 – 100	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0		
		●	R	3	MC7125	RM	100 – 140	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
		●	H	1	MC7125	HL	90 – 125	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5		
		●	H	2	MC7125	HM	90 – 125	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0		
		●	L	1	MP7135	LM	85 – 115	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
		●	L	2	MP7135	SH	85 – 115	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0		
		●	L	3	MC7125	LM	115 – 160	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
		●	M	1	MP7135	GM	80 – 105	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0		
		●	M	2	MP7135	MM	80 – 105	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
		●	M	3	MP7135	MA	80 – 105	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0		
		●	M	4	MC7125	MM	105 – 145	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
		●	M	5	MC7125	GM	105 – 145	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0		
		●	M	6	MC7125	MA	105 – 145	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0		
		●	R	1	MP7135	RM	75 – 100	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
		●	R	2	MP7135	GH	75 – 100	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0		
		●	R	3	MC7125	RM	100 – 140	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
		●	H	1	MC7125	HL	90 – 125	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5		
		●	H	2	MC7125	HM	90 – 125	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0		
⊕	L	1	MP7135	LM	85 – 115	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0				
⊕	L	2	MP7135	SH	85 – 115	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0				
⊕	M	1	MP7135	GM	80 – 105	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0				
⊕	M	2	MP7135	MM	80 – 105	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0				
⊕	M	3	MP7135	MA	80 – 105	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0				
⊕	R	1	MP7135	RM	75 – 100	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0				
⊕	R	2	MP7135	GH	75 – 100	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0				
⊕	H	1	MC7125	HL	90 – 125	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5				
⊕	H	2	MC7125	HM	90 – 125	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0				

1. Zalecane parametry skrawania dla płytek pozytywnych 5° / 7° / 11° mają jedynie charakter orientacyjny. Należy sprawdzić zalecane parametry dla każdej oprawki wytaczarskiej, ponieważ dla obróbki wewnętrznej parametry skrawania zależą od długości wysięgu.

SERIA MC/MP7100 – PŁYTKI NEGATYWNE (DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO)

Materiał obrabiany	Twardość	Rodzaj obróbki				Priorytet	Gatunek		Vc	f	ap
			F	L	M						
M Stale nierdzewne utwardzane wydzieleniowo	450 HB	●	L	1	MC7115	LM	110 – 165	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
		●	L	2	MC7125	LM	95 – 120	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
		●	M	1	MC7115	MM	100 – 150	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
		●	R	1	MC7115	RM	95 – 140	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
		●	H	1	MC7125	HL	75 – 90	0.40 – 1.00	1.5 – 8.0		
		●	H	2	MC7125	HM	75 – 90	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0		
		●	L	1	MC7125	LM	95 – 120	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
		●	L	2	MP7135	LM	70 – 95	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
		●	L	3	MP7135	SH	70 – 95	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0		
		●	M	1	MC7125	MM	90 – 110	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
		●	M	2	MC7125	GM	90 – 110	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0		
		●	M	3	MC7125	MA	90 – 110	0.10 – 0.30	0.5 – 3.0		
		●	M	4	MP7135	GM	65 – 90	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0		
		●	M	5	MP7135	MM	65 – 90	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
		●	M	6	MP7135	MA	65 – 90	0.10 – 0.30	0.5 – 3.0		
		●	R	1	MC7125	RM	85 – 100	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
		●	R	2	MP7135	RM	60 – 85	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
		●	R	3	MP7135	GH	60 – 85	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0		
		●	H	1	MC7125	HL	75 – 90	0.40 – 1.00	1.5 – 8.0		
		●	H	2	MC7125	HM	75 – 90	0.50 – 1.00	2.0 – 10.0		
		●	L	1	MP7135	LM	70 – 95	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
		●	L	2	MP7135	SH	70 – 95	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0		
		●	M	1	MP7135	MM	65 – 90	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
		●	R	1	MP7135	RM	60 – 85	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
●	R	2	MP7135	GH	60 – 85	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0				
●	H	1	MC7125	HL	75 – 90	0.40 – 1.00	1.5 – 8.0				
●	H	2	MC7125	HM	75 – 90	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0				

4/8

1. Zalecane parametry skrawania dla płytek pozytywnych 5° / 7° / 11° mają jedynie charakter orientacyjny. Należy sprawdzić zalecane parametry dla każdej oprawki wytaczarskiej, ponieważ dla obróbki wewnętrznej parametry skrawania zależą od długości wysięgu.

SERIA MC/MP7100 – PŁYTKI POZYTYWNE 7° (DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO)

Materiał obrabiany	Twardość	Rodzaj obróbki				Priorytet	Gatunek		Vc	f	ap
			F	L	M						
Austeniczne stale nierdzewne	<200 HB	●	F	1	MC7115	FM	160 – 255	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	F	2	MC7125	FM	150 – 210	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	L	2	MC7115	LM	160 – 255	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	3	MC7115	MM	135 – 215	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	F	1	MC7125	FM	150 – 210	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	L	2	MP7135	LM	115 – 145	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	F	1	MP7135	FM	115 – 145	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	L	1	MP7135	LM	115 – 145	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MP7135	MM	95 – 120	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
	●	M	2	MP7135	MV	95 – 120	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0			
	●	F	1	MC7115	FM	135 – 215	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9			
	●	F	2	MC7125	FM	125 – 175	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9			
	●	L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0			
	●	L	2	MC7115	LM	135 – 215	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0			
	●	M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0			
	●	M	2	MC7125	MV	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0			
	●	M	3	MC7115	MM	110 – 180	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0			
	●	F	1	MC7125	FM	125 – 175	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9			
	●	L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0			
	●	L	2	MP7135	LM	95 – 120	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0			
	●	M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0			
	●	M	2	MC7125	MV	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0			
	●	F	1	MP7135	FM	95 – 120	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9			
	●	L	1	MP7135	LM	95 – 120	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0			
●	M	1	MP7135	MM	80 – 100	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0				
●	M	2	MP7135	MV	80 – 100	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0				
Ferrytyczne i martenzytyczne stale nierdzewne	<200 HB	●	F	1	MC7125	FM	150 – 210	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	L	2	MC7115	LM	160 – 255	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	3	MC7115	MM	135 – 215	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	F	1	MC7125	FM	150 – 210	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	L	2	MP7135	LM	115 – 145	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	F	1	MP7135	FM	115 – 145	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	L	1	MP7135	LM	115 – 145	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MP7135	MM	95 – 120	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MP7135	MV	95 – 120	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		



1. Zalecane parametry skrawania dla płytek pozytywnych 5° / 7° / 11° mają jedynie charakter orientacyjny. Należy sprawdzić zalecane parametry dla każdej oprawki wytaczarskiej, ponieważ dla obróbki wewnętrznej parametry skrawania zależą od długości wysięgu.

SERIA MC/MP7100 – PŁYTKI POZYTYWNE 7° (DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO)

Materiał obrabiany	Twardość	Rodzaj obróbki	Priorytet	Gatunek	Vc	f	ap	
Ferrytyczne i martenzytyczne stale nierdzewne	>200 HB	● F	1	MC7125	FM	125 – 175	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9
		● F	2	MC7115	FM	135 – 215	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9
		● L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
		● L	2	MC7115	LM	135 – 215	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
		● M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
		● M	2	MC7125	MV	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
		● M	3	MC7115	MM	110 – 180	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
		● F	1	MC7125	FM	125 – 175	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9
		● L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
		● L	2	MP7135	LM	95 – 120	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
		● M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
		● M	2	MC7125	MV	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
		⚡ F	1	MP7135	FM	95 – 120	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9
		⚡ L	1	MP7135	LM	95 – 120	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
		⚡ M	1	MP7135	MM	80 – 100	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
		M Stale typu DUPLEX	<280 HB	● F	1	MP7135	FM	75 – 100
● L	1			MP7135	LM	75 – 100	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
● L	2			MC7125	LM	100 – 140	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
● L	3			MC7115	LM	110 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
● M	1			MP7135	MM	65 – 80	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
● M	2			MC7125	MM	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
● M	3			MC7125	MV	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
● M	4			MC7115	MM	90 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
● F	1			MC7125	FM	100 – 140	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9
● L	1			MC7125	LM	100 – 140	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
● M	1			MC7125	MM	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
● M	2			MC7125	MV	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
⚡ F	1			MP7135	FM	75 – 100	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9
⚡ L	1			MP7135	LM	75 – 100	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
⚡ M	1			MP7135	MM	65 – 80	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
⚡ M	2			MP7135	MV	65 – 80	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
Stale nierdzewne utwardzane wydzieleniowo	Stal 450 HB	● F	1	MC7115	FM	95 – 140	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9
		● L	1	MC7115	LM	95 – 140	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0
		● L	2	MC7125	LM	85 – 105	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0
		● M	1	MC7115	MM	80 – 120	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0
		● M	2	MC7125	MM	70 – 85	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0
		● F	1	MC7125	FM	85 – 105	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9
		● F	2	MP7135	FM	60 – 85	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9
		● L	1	MC7125	LM	85 – 105	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0
		● L	2	MP7135	LM	60 – 85	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0
		● M	1	MC7125	MM	70 – 85	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0
		● M	2	MC7125	MV	70 – 85	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
		● M	3	MP7135	MM	50 – 70	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0
		⚡ F	1	MP7135	FM	60 – 85	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9
		⚡ L	1	MP7135	LM	60 – 85	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0
		⚡ M	1	MP7135	MM	50 – 70	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0
		⚡ M	2	MP7135	MV	50 – 70	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0



1. Zalecane parametry skrawania dla płytek pozytywnych 5° / 7° / 11° mają jedynie charakter orientacyjny. Należy sprawdzić zalecane parametry dla każdej oprawki wytaczarskiej, ponieważ dla obróbki wewnętrznej parametry skrawania zależą od długości wysięgu.

SERIA MC/MP7100 – PŁYTKI POZYTYWNE 11° (DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO)

Materiał obrabiany	Twardość	Rodzaj obróbki				Priorytet	Gatunek		Vc	f	ap
			F	L	M						
Austenityczne stale nierdzewne	<200 HB	●	L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	L	2	MC7115	LM	160 – 255	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7115	MM	135 – 215	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	L	1	MP7135	LM	115 – 145	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MP7135	MM	95 – 120	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MP7135	MV	95 – 120	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	L	2	MC7115	LM	135 – 215	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
	200 HB	●	M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	3	MC7115	MM	110 – 180	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	L	1	MP7135	LM	95 – 120	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MP7135	MM	80 – 100	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MP7135	MV	80 – 100	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		Ferrytyczne i martenzytyczne stale nierdzewne	<200 HB	●	L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
				●	L	2	MC7115	LM	160 – 255	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
				●	M	1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
●	M			2	MC7125	MV	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
●	M			3	MC7115	MM	135 – 215	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
●	L			1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
●	M			1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
●	M			2	MC7125	MV	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
●	L			1	MP7135	LM	115 – 145	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
●	M			1	MP7135	MM	95 – 120	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
●	M			2	MP7135	MV	95 – 120	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
>200 HB	●			L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
	●		L	2	MC7115	LM	135 – 215	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
	●		M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
	●		M	2	MC7125	MV	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
	●		M	3	MC7115	MM	110 – 180	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
	●		L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
	●		M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
	●		L	1	MP7135	LM	95 – 120	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
	●		M	1	MP7135	MM	80 – 100	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
	●		M	2	MP7135	MV	80 – 100	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		

1. Zalecane parametry skrawania dla płytek pozytywnych 5° / 7° / 11° mają jedynie charakter orientacyjny. Należy sprawdzić zalecane parametry dla każdej oprawki wytaczarskiej, ponieważ dla obróbki wewnętrznej parametry skrawania zależą od długości wysięgu.

SERIA MC/MP7100 – PŁYTKI POZYTYWNE 11° (DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO)

Materiał obrabiany	Twardość	Rodzaj obróbki				Priorytet	Gatunek		Vc	f	ap
			F	L	M						
Stale typu DUPLEX	<280 HB	●	L	1	MC7125	LM	100 – 140	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	L	2	MC7115	LM	110 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	3	MC7115	MM	90 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	L	1	MP7135	LM	75 – 100	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	L	2	MC7125	LM	100 – 140	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		⚡	L	1	MP7135	LM	75 – 100	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		⚡	M	1	MP7135	MM	65 – 80	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		⚡	M	2	MP7135	MV	65 – 80	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
Stale nierdzewne utwardzane wydzieleniowo	Stal 450 HB	●	L	1	MC7125	LM	85 – 105	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0		
		●	L	2	MC7115	LM	95 – 140	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	70 – 85	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	70 – 85	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	L	1	MC7125	LM	85 – 105	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	70 – 85	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	70 – 85	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		⚡	L	1	MP7135	LM	60 – 85	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0		
		⚡	M	1	MC7125	MM	70 – 85	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0		
		⚡	M	2	MC7125	MV	70 – 85	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		

8/8

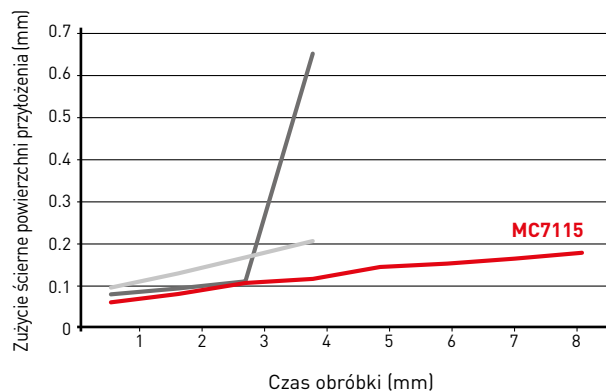
1. Zalecane parametry skrawania dla płytek pozytywnych 5° / 7° / 11° mają jedynie charakter orientacyjny. Należy sprawdzić zalecane parametry dla każdej oprawki wytaczarskiej, ponieważ dla obróbki wewnętrznej parametry skrawania zależą od długości wysięgu.

MC/MP7100

PRZYKŁADY ZASTOSOWAŃ

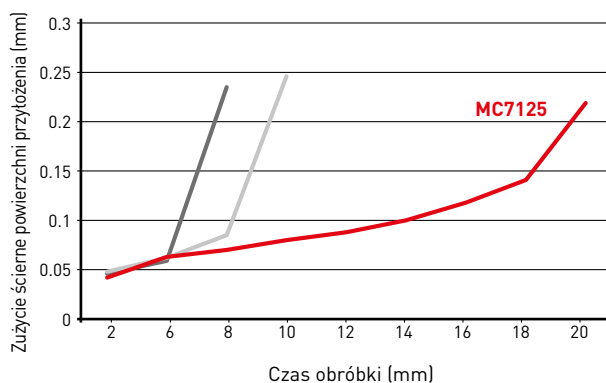
MC7115: PORÓWNANIE ODPORNOŚCI NA ŚCIERANIE PODCZAS OBRÓBKI NA MOKRO

Narzędzie	CNMG120408-
Materiał obrabiany	DIN X5CrNi189
Vc (m/min)	250
f (mm/obr.)	0.30
ap (mm)	1.5
Rodzaj obróbki	Obróbka z chłodzeniem (na mokro)
Wyniki	Dwukrotnie większa trwałość narzędzia



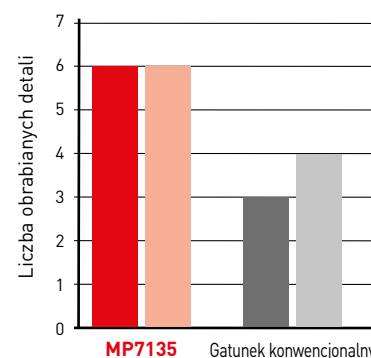
MC7125: PORÓWNANIE ODPORNOŚCI NA ŚCIERANIE PODCZAS OBRÓBKI NA MOKRO

Narzędzie	CNMG120408-
Materiał obrabiany	DIN X2CrNiMo1812
Vc (m/min)	250
f (mm/obr.)	0.30
ap (mm)	1.5
Rodzaj obróbki	Obróbka z chłodzeniem (na mokro)
Wyniki	Dwukrotnie większa trwałość narzędzia



MP7135: PORÓWNANIE DLA OBRÓBKI PRZERYWANEJ

Narzędzie	CNMG120408-
Materiał obrabiany	DIN X5CrNi189
Vc (m/min)	120
f (mm/obr.)	0.25
ap (mm)	2 przejścia po 2.0 mm
Rodzaj obróbki	Obróbka z chłodzeniem (na mokro)
Wyniki	Prawie dwukrotnie większa trwałość narzędzia



: MC/MP7100 A B : Gatunek konwencjonalny

Przedstawiono przykłady rzeczywistych aplikacji, w których parametry skrawania mogą być inne od zalecanych.

EUROPEJSKIE FIRMY HANDLOWE

GERMANY

MMC HARTMETALL GMBH
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966
Email admin@mmchg.de

UK Office

MMC HARDMETAL UK LTD
1 Centurion Court, Centurion Way
Tamworth, B77 5PN
Phone +44 1827 312312
Email enquiries@mitsubishicarbide.co.uk

UK Deliveries / Returns

Unit 4 B5K Business Park, Quartz Close
Tamworth, B77 4GR

SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
Calle Emperador 2 . 46136 Museros / Valencia
Phone +34 96 1441711
Email comercial@mmevalencia.es

FRANCE

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.
6, Rue Jacques Monod . 91400 Orsay
Phone +33 1 69 35 53 53 . Fax +33 1 69 35 53 50
Email mmfsales@mmc-metal-france.fr

POLAND

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O
Al. Armii Krajowej 61 . 50-541 Wrocław
Phone +48 71335 1620 . Fax +48 71335 1621
Email sales@mitsubishicarbide.com.pl

ITALY

MMC ITALIA S.R.L.
Viale Certosa 144 . 20156 Milano
Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093
Email info@mmc-italia.it

TURKEY

MMC HARTMETALL GMBH ALMANYA - İZMİR MERKEZ ŞUBESİ
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35530 Bayraklı / İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

www.mmc-carbide.com

DYSTRYBUTOR:

B277P 

Opublikowano przez: MMC Hartmetall GmbH – A Sales Company of  MITSUBISHI MATERIALS | 2025.04